



325418

325418

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION

por 20 años en España, por "PROCEDIMIENTO DE
TRATAMIENTO DE VIDRIO EN PLANCHA".

a favor de

GLAVERBEL

domiciliado en 79, Avenue Louise, BRUXELLES 5.

BELGICA

PRIORIDAD: de una solicitud de patente luxemburguesa
No. 48.532 depositada el 6 de Mayo de 1965.



1 La presente invención se refiere a un procedimiento y
un dispositivo para el tratamiento de vidrio en plancha, en el cual
una cara queda en contacto con un baño de materias fundidas, en tanto
que la otra cara se halla en contacto con una atmósfera en la que rei-
5 na una temperatura elevada.

 Es bien conocido el sistema de tratar térmicamente plan-
chas de vidrio, poniéndolas en contacto con un fluido caliente que
contiene átomos ó iones adecuados. En estas condiciones, en efecto,
puede producirse un intercambio de iones entre el vidrio y el fluido
10 que lo baña, dando lugar a un cambio sensible en la composición de la
capa superficial, adyacente a la cara en contacto con el fluido ca-
liente. Si bien este fenómeno puede aportar ocasionalmente ciertas
ventajas, es, por desgracia, poco regulable, y se ha comprobado con
frecuencia que los resultados son perjudiciales o, cuando menos, muy
15 variables.

 Es sabido igualmente que, en el caso en que se utilicen
sales metálicas fundidas, el intercambio de iones entre éstas y el
vidrio puede ser tan intenso que se produzcan alteraciones graves de
las propiedades del vidrio. Para obviar a este inconveniente, se ha
20 propuesto ya regular el intercambio de iones entre una sal fundida y
el vidrio haciéndolos ser atravesados por una corriente eléctrica, a
fin de obtener una modificación voluntaria de las propiedades del vi-
drio. Por desgracia, estos procedimientos presentan entonces otro se-
rio inconveniente. En estos casos, en efecto, el vidrio debe quedar
25 completamente rodeado por las materias líquidas, lo cual provoca im-
portantes complicaciones.

 La presente invención tiene como fin eliminar estos incon-
venientes. Aporta además numerosas ventajas, que se comprenderán me-
jor en el curso de la descripción que sigue.

30 Conforme a la invención, se somete por lo menos una parte

325418² ASD



1 de la plancha de vidrio a un campo eléctrico continuo que se extiende
entre el baño de materias fundidas y la atmósfera con la cual se en-
cuentra en contacto una de las caras de la plancha de vidrio. El campo
eléctrico puede establecerse de tal manera que el baño de materias fun-
5 didas sea de polaridad positiva o negativa con relación a la atmósfera.
Es sabido que la difusión de los iones se rige por la activación de los
mismos y por las barreras de difusión entre la plancha de vidrio y los
flúidos, atmósfera o materias fundidas, con las cuales se halla en con-
tacto. Estableciendo un campo eléctrico en el sistema electroquímico
10 formado por el baño de materias fundidas, la plancha de vidrio y la
atmósfera en contacto con dicha plancha de vidrio, se puede provocar
una difusión de iones en por lo menos una parte de la plancha de vi-
drio, adyacente a una de las caras de la citada plancha de vidrio, y
regular la intensidad de esta difusión. Se pueden así hacer difundir en
15 el vidrio iones inicialmente contenidos en la atmósfera y de polaridad
opuesta a la del vidrio con respecto a la atmósfera y simultáneamente
provocar la migración de iones metálicos contenidos en el vidrio y más
electropositivos que los metales que constituyen el baño. Este proce-
dimiento presenta la ventaja de hacer desplazar iones alcalinos, por
20 ejemplo, hacia el baño de materias metálicas fundidas. Al contacto con
dicho baño, estos iones se reducen al estado metálico, se disuelven a
continuación en el baño metálico y, finalmente, son susceptibles, en
este estado, de combinarse con las impurezas allí contenidas, tales co-
mo el azufre y el oxígeno. Los compuestos así formados son mucho menos
25 nefastos respecto a la plancha de vidrio que los cuerpos que se forma-
rían por la combinación de los metales que constituyen el baño y las im-
purezas. En la superficie superior de la plancha de vidrio, se produce
un fenómeno análogo. En este caso, los iones alcalinos, por ejemplo,
de la superficie del vidrio emigran hacia el interior y pueden así ser
30 reemplazados por otros iones positivos inicialmente contenidos en la

325418¹²



1 atmósfera.

Resulta ventajoso hacer difundir en la plancha de vidrio iones susceptibles de mejorar las propiedades químicas del vidrio o de modificar sus propiedades mecánicas u ópticas. A título de ejemplo, diremos que se puede aumentar sensiblemente la resistencia del vidrio a la corrosión por agentes atmosféricos o químicos enriqueciendo la película superficial en calcio o en magnesio. Asimismo, se pueden mejorar ciertas propiedades ópticas, tales como el brillo, añadiendo plomo, estaño o bario; se puede inducir una coloración en, por lo menos, una parte del vidrio haciendo difundir en el mismo iones tales como los del hierro, del manganeso, del níquel, del cobalto, del cobre, del selenio, etc. En otros casos, se pueden igualmente reemplazar iones sodio contenidos en el vidrio por otros iones tales como el litio o el potasio que modifican sensiblemente el coeficiente de dilatación de las capas superficiales del vidrio. Por este medio igualmente, se hace posible inducir cargas permanentes en una plancha de vidrio. Particularmente, si se desea inducir una compresión en la capa superficial, cuando ésta presenta un coeficiente de dilatación más débil que el vidrio de base, este medio permite mejorar sensiblemente la resistencia del producto. Además, ciertos iones, tales como el litio, pueden ser introducidos en el vidrio para realizar una desvitrificación, de preferencia limitada a una película superficial.

Resulta ventajoso añadir a la atmósfera iones susceptibles de difundirse en la plancha de vidrio y hacerlos pasar a la parte de la atmósfera sometida a la acción del campo eléctrico. Este procedimiento presenta una ventaja muy importante: se puede así difundir los iones que se deseen introducir en el vidrio y, además, cambiar muy rápidamente la naturaleza de estos iones. Además, esto permite igualmente regular la concentración de los iones en la atmósfera e incluso de cada uno de ellos cuando se desee hacer actuar simultáneamente a varios



325418

1 de éstos.

5 Ventajosamente, se concentra el campo eléctrico en zonas escogidas en la plancha de vidrio, en particular a lo largo de las zonas marginales de ésta. Se puede así hacer difundir los iones más intensamente o exclusivamente en ciertas zonas de la plancha de vidrio, de modo que se modifiquen localmente las propiedades del vidrio. Se puede, por ejemplo, cambiar la tensión superficial del vidrio modificando la concentración de los iones alcalinos en las bandas marginales de la plancha de vidrio. De este modo, se puede modificar el espesor de la plancha de vidrio en el curso de su desplazamiento sobre el baño metálico.

10 La invención se refiere igualmente a un dispositivo para el tratamiento de vidrio en plancha, en el cual una cara se halla en contacto con un baño de materias fundidas, mientras que la otra cara está en contacto con una atmósfera en la que reina una temperatura elevada; conforme al invento, el dispositivo comprende medios para establecer un campo eléctrico continuo entre el baño de materias fundidas y la atmósfera con la cual está en contacto una de las caras de la plancha de vidrio. Resulta ventajoso que estos medios estén constituidos por electrodos a los que se aplique una diferencia de potencial, eventualmente regulable, uno por lo menos de los cuales esté situado en la atmósfera, mientras que otro estará constituido por el baño de materias fundidas. Mediante esta disposición, el baño de materias fundidas, la plancha de vidrio y el electrodo situado en la atmósfera determinan un sistema electroquímico que permite aplicar el procedimiento que acaba de quedar descrito y que se beneficia de una gran parte de sus posibilidades. En el caso de un baño de metal fundido, por ejemplo, se pueden hacer emigrar hacia este último ciertos iones contenidos en el vidrio y provocar su reducción al contacto con dicho baño metálico, de modo que ejerzan una función útil, por ejemplo

325418

12



1 que impidan la oxidación del metal fundido.

5 Resulta ventajoso que, por lo menos un electrodo, esté constituido por varias partes susceptibles de crear campos eléctricos de intensidad diferente de una parte a la otra. Estas pueden ser eléctricamente independientes entre sí y susceptibles de ser puestas a potenciales diferentes con relación a otro electrodo. Se dispone así de varios medios susceptibles de regular localmente los efectos del campo eléctrico, modificando la intensidad de éste.

10 Para hacer variar la distancia entre dos electrodos, uno de los cuales presente, por ejemplo, una superficie plana, se puede utilizar como segundo electrodo ya sea una placa inclinada con relación al otro electrodo, ya una pieza conductora cuya superficie sea curva o poliédrica, o también abierta. Según una forma de realización ventajosa relativa a un electrodo compuesto de varias partes, una por lo menos de éstas queda dispuesta cerca de la zona marginal de la plan-
15 cha de vidrio. Se puede así regular individualmente el campo eléctrico actuando sobre el borde de la capa para modificar la concentración relativa de los iones contenidos en la zona marginal y, correlativamente, cambiar la tensión superficial del vidrio. Sabido es, en efecto,
20 que esta propiedad condiciona el grueso que puede tomar la plancha de vidrio sobre el baño de materias fundidas.

25 Ventajosamente, el dispositivo conforme a la invención comprende igualmente medios susceptibles de dispersar iones por la atmósfera sometida a la acción del campo eléctrico. Tales medios pueden, por ejemplo, estar constituidos por uno o varios conductos que desemboquen en la atmósfera en las cercanías de los electrodos allí situados. Se pueden así realizar tratamientos del vidrio cuyos efectos son muy diferentes, según la naturaleza de los iones que se dispersan en la atmósfera.

30 El plano anexo representa a título de ejemplo varias for-

325418



1 mas de ejecución de la invención.

La figura 1 es una sección longitudinal de un horno que comprende una pila contentiva de un baño de materias fundidas que sustentan una plancha de vidrio y, además, un dispositivo conforme al invento.

Las figuras 2, 3, 4 muestran cortes transversales esquemáticos de un horno que comprende una pila contentiva de un baño de materias fundidas sustentadoras de una plancha de vidrio y, además, electrodos de diferentes tipos.

10 La figura 5 es una vista en planta de un electrodo abierto.

La figura 6 es una sección transversal de un horno que comprende una pila, la cual contiene un baño de materias fundidas que sustentan una plancha de vidrio y, además, un electrodo en U invertida.

15 La figura 7 es un corte transversal de un horno que comprende una pila contentiva de un baño de materias fundidas que soportan una plancha de vidrio y, además, un electrodo constituido por varias partes que se encuentran a potenciales diferentes de una parte a la otra.

20 La figura 1 ilustra una primera forma de realización del invento. En esta figura 1, se observa una pila 1 que presenta una base 2, la pared lateral anterior 3, la pared lateral posterior 4, así como una estructura de techo 5 constituida por su parte por la bóveda 6, la pared lateral anterior 7 y la pared lateral posterior 8. Entre las paredes laterales anteriores 3 y 7, se ha dispuesto una hendidura 9 por la que penetra la banda de vidrio en la pila 1. Esta misma banda de vidrio 10 sale de la pila 1 por la ranura 11 dispuesta entre las paredes laterales posteriores 4 y 8. En el interior de la pila 1, la banda de vidrio 10 se desliza sobre un baño de materias fundidas 12 más densas que el vidrio. Además de este baño 12 de materias fundidas, 25 30 la pila 1 contiene una atmósfera 13 que entra en contacto con la cara



1 superior de la banda de vidrio 10. Se encuentra también, en el inte-
rior de la pila 1, un electrodo 14 formado por una placa plana dis-
puesta en la atmósfera 13 y fijada a la bóveda 6 por medio de piezas
de anclaje 15, así como tres electrodos 16 que se sumergen en el baño
5 de materias fundidas 12. Estos electrodos 14 y 16 se hallan conectados
a una fuente de tensión 17, de modo que los citados electrodos 14 y
16 pueden crear un campo eléctrico continuo que se extiende entre el
baño 12 de materias fundidas, la banda de vidrio 10 y la atmósfera 13
en la que se halla instalado el electrodo 14. En la representación
10 en cuestión, el electrodo 14 se ha puesto a polaridad positiva res-
pecto a los electrodos 16. Pero se ha previsto un aparato inversor y
regulador de la tensión de la fuente de tensión 17, por ejemplo un
potenciómetro 18 con un inversor 19. En la realización ilustrada en la
figura 1, unos inyectores 20 refractarios al calor atraviesan las pa-
15 redes laterales anterior 7 y posterior 8 para introducir en la atmós-
fera 13 iones destinados al tratamiento de la banda de vidrio 10.

A título ilustrativo, se da a continuación un ejemplo de
funcionamiento de esta primera modalidad de realización del invento.
Después de haber conectado el electrodo 14 al polo positivo de la
20 fuente de tensión 17 y los electrodos 16 al polo negativo de la misma
fuente de tensión 17, se aplica a dichos electrodos 14 y 16 una dife-
rencia de potencial de aproximadamente 30 voltios. En el sistema elec-
troquímico formado, los iones positivos circulan de arriba a abajo y
se producen dos fenómenos diferentes en cada cara del vidrio. En la
25 interfase estaño-vidrio, los iones sodio se desplazan hacia el baño
metálico que los reduce; por el contrario, se suprime así completamen-
te la tendencia a la migración de los iones de estaño hacia el vi-
drio. Resulta que esta disposición permite la eliminación del defecto
conocido bajo el nombre de "bloom", defecto que proviene de la difu-
30 sión del estaño por la cara inferior del vidrio. En la interfase



1 vidrio-atmósfera, se puede producir un intercambio iónico susceptible
de mejorar , por ejemplo, las propiedades mecánicas del vidrio. Se
puede así, introduciendo en la atmósfera 13 iones potasio emitidos por
vapores ionizados procedentes de los conductos 20, hacer difundir estos
5 iones potasio de modo que tomen el lugar de los iones sodio inicial-
mente situados en la proximidad de la cara superior de la banda de vi-
drio y que han estado obligados más tarde a desplazarse hacia el in-
terior bajo la influencia del campo eléctrico. Se obtiene así una
plancha de vidrio de superficie reforzada por el potasio.

10 Las figuras 2, 3, 4 muestran otras formas de realización
de la invención, en las cuales los tipos de electrodos escogidos para
ser instalados en la atmósfera, permiten realizar un tratamiento pre-
ferente en ciertos lugares de la banda de vidrio.

15 En la figura 2, puede observarse un baño de materias fun-
didas 21, sobre el cual se desplaza una banda de vidrio 22. Por encima
de ésta, se han dispuesto unos inyectores 23 de los que el dibujo sólo
representa los extremos de salida, así como el electrodo 24 que se ha-
lla inclinado con relación a la banda de vidrio 22. En el caso en cues-
tión, el borde izquierdo de la banda de vidrio 22, más cercano al elec-
20 trodo 24, queda así sometido a un campo eléctrico más intenso. Por con-
siguiente, la influencia en el tratamiento de este borde será más im-
portante que la producida en el tratamiento del borde derecho.

25 En la figura 3, se muestra igualmente un baño de materias
fundidas 25, sobre el que se desplaza una banda de vidrio 26. Por enci-
ma de ésta, se hallan dispuestos unos inyectores 27 de los que el di-
bujo no representa más que los extremos de salida, así como el electro-
do 28 que cubre la banda de vidrio 26, afectando la forma de un arco.
En el caso que nos ocupa, los dos bordes del vidrio 26 se hallan, pues,
más cercanos al electrodo 28, mientras que, a medida que vamos acer-
30 cándonos al centro, aumentan las distancias entre el vidrio 26 y el

325418

12



1 electrodo 28. El campo eléctrico presenta así una simetría con res-
pecto al eje longitudinal del electrodo 28. La intensidad del campo
eléctrico es, pues, en esta aplicación, simétricamente creciente ha-
cia los bordes de la banda de vidrio 26.

5 En la figura 4, se ha representado igualmente un baño de
materias fundidas 29 sobre el cual se desplaza una banda de vidrio
30. Por encima de ésta, se han dispuesto unos inyectores 31, de los
que el dibujo sólo representa los extremos de salida, así como el
electrodo 32 en forma de diedro. En el caso en cuestión, se reemplaza,
10 pues, el electrodo arqueado 28 de la figura 3 por una placa en forma
de diedro. Se obtiene así sensiblemente el mismo efecto que con la
realización descrita en la figura 3.

La figura 5 ilustra otra forma de realización del elec-
trodo situado en la atmósfera. Consiste éste en una placa 33 plana,
15 que presenta unas partes 34 provistas de aberturas. Esta disposición
permite concentrar el campo eléctrico bajo las partes sólidas. Se pue-
den formar así bandas de tratamiento preferente en la banda de vidrio
que se desplaza en el sentido de la flecha 35.

La figura 6 muestra una pila 36, análoga a la pila 1 re-
presentada en la figura 1, pero vista en sección transversal. En la
20 figura 6, se ve, pues, una pila 36 que comprende una solera 37, unas
paredes laterales 38 y 39, así como una estructura de techo 40, cons-
tituida por su parte por la bóveda 41 y las paredes laterales 42 y 43.
En el interior de la pila 36, la banda de vidrio 44 se desliza sobre
25 un baño de materias fundidas 45 más densas que el vidrio. Además de
este baño de materias fundidas 45, la pila 36 contiene una atmósfera
46 que entra en contacto con la cara superior de la banda de vidrio 44.
Se halla asimismo, en el interior de la pila 36, un electrodo 47 for-
mado por una placa que presenta la forma de una U invertida, así como
30 tres electrodos 48 que se sumergen en el baño de materias fundidas 45.

325418 12



1 Estos electrodos 47 y 48 están conectados a una fuente de tensión,
análoga a la representada en la figura 1 y no representada aquí en la
figura 6. En la representación correspondiente a la figura 6, unos
inyectores 49 en material refractario al calor atraviesan la parte
5 horizontal del electrodo 47 e introducen en la atmósfera 46 iones des-
tinados al tratamiento de la banda de vidrio 44.

A título ilustrativo, damos a continuación un ejemplo de
funcionamiento de este otro modo de realización de la invención, re-
presentado en la figura 6. Después de haber conectado el electrodo 47
10 al polo negativo de la fuente de tensión y los electrodos 48 al polo
positivo de la misma fuente de tensión, se aplica a dichos electrodos
47 y 48, una diferencia de potencial de 50 voltios, por ejemplo. Se
puede así, mediante esta disposición, hacer difundir sobre los bordes
de la banda de vidrio 47, sodio, hacia la superficie de dichos bordes,
15 de modo que se modifique el ángulo de humectación. Esta disposición
puede, pues, constituir un medio ventajoso para obtener una banda de
vidrio de grueso inferior al grueso de equilibrio.

Otra forma de realización del invento que permite realizar
un efecto análogo al obtenido en la realización del invento descrita
20 en la figura 6, se ha representado en la figura 7. Puede verse aquí
una pila 50 que comprende una solera 51, unas paredes laterales 52 y
53, así como una estructura de techo 54 constituida por su parte por
la bóveda 55 y las paredes laterales 56 y 57. En el interior de la pi-
la 50, la banda de vidrio 58 se desliza sobre un baño de materias fun-
25 didas 59 más densas que el vidrio. Además de este baño de materias fun-
didas 59, la pila 50 contiene una atmósfera 60 que entra en contacto
con la cara superior de la banda de vidrio 58. Se encuentra también,
en el interior de la pila 50, un electrodo 61 constituido por tres
partes 62, 63, 64, tales que las partes 62 y 63 del electrodo 61, dis-
30 puestas cerca de los bordes de la banda de vidrio 58, quedan a una

325418

12



1 -pequeña distancia por encima de dichos bordes de la banda de vidrio
58, mientras que la parte 64 del electrodo 61, dispuesta en la zona
media de la banda de vidrio 58 se halla a una distancia más alejada
por encima de la mencionada zona media de la banda de vidrio 58. Se
5 observarán además tres electrodos 65 sumergidos en el baño de materias
fundidas 59. Estos electrodos 61 y 65 están conectados a una fuente de
tensión 66, de modo que los electrodos 65 quedan ligados al polo posi-
tivo, y el electrodo 61 al polo negativo. En el caso representado por
la figura 7, se establece incluso el hecho de poner las partes 62, 63
10 del electrodo 61 a un potencial diferente del de la parte 64 del
electrodo 61, con el fin de crear campos eléctricos de intensidad di-
ferente de una parte a la otra. Como en las figuras representativas
de las formas de realización precedentes del invento, se observan
también aquí inyectores 67 en material refractario al calor que per-
15 miten introducir en la atmósfera 60 iones destinados al tratamiento
de la banda de vidrio 58. Esta disposición, particularmente ventajosa,
permite, regulando apropiadamente las intensidades del campo eléctri-
co, modificar la concentración de los iones alcalinos, por ejemplo,
contenidos en las bandas marginales de la banda de vidrio 58 y, corre-
20 lativamente, cambiar la tensión superficial sobre los bordes de la men-
cionada banda de vidrio 58. Este medio permite, pues, finalmente,
ajustar el grueso de la banda de vidrio 58 a un grueso inferior al de
equilibrio, de una manera rápida y flexible.

25 Quede bien entendido que la invención no se limita a las
formas de realización que se han descrito y representado a título de
ejemplo, y que no se saldría de su marco por aportar modificaciones.

En resumen, la Patente de Invención que se solicita deberá
recaer sobre las siguientes:

32541812



REIVINDICACIONES

1
5
10
15
20
25
30

1. Procedimiento de tratamiento de vidrio en plancha, en el cual una cara se halla en contacto con un baño de materias fundidas, en tanto que la otra cara queda en contacto con una atmósfera en la que reina una temperatura elevada, caracterizado por el hecho de que se somete por lo menos una parte de la plancha de vidrio a un campo eléctrico continuo que se extiende entre el baño de materias fundidas y la atmósfera con la cual se encuentra en contacto una de las caras de la plancha de vidrio.

2. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que se establece el campo eléctrico de tal modo que el baño de materias fundidas sea de polaridad positiva con relación a la atmósfera.

3. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que se establece el campo eléctrico de tal modo que el baño de materias fundidas sea de polaridad negativa con respecto a la atmósfera.

4. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que se provoca en el sistema electroquímico una difusión de iones en por lo menos una parte de la plancha de vidrio adyacente a una de las caras de la referida plancha.

5. Procedimiento según la reivindicación 4, caracterizado por el hecho de que se provoca la difusión de iones metálicos contenidos en la plancha de vidrio y más electropositivos que los metales que constituyen el baño de materias fundidas y por el hecho de que se reducen al estado metálico al contacto con este baño.

6. Procedimiento según la reivindicación 4, caracterizado por el hecho de que se hacen difundir en la plancha de vidrio iones susceptibles de modificar las propiedades de ésta, por ejemplo sus propiedades químicas, mecánicas u ópticas.

325418



1

7. Procedimiento según la reivindicación 4, caracterizado por el hecho de que se añaden a la atmósfera iones susceptibles de difundirse por la plancha de vidrio, y por el hecho de que se hacen pasar dichos iones a la parte de la atmósfera sometida a la acción del campo eléctrico.

5

8. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que se concentra el campo eléctrico en zonas escogidas en la plancha de vidrio.

10

9. Procedimiento según la reivindicación 8, caracterizado por el hecho de que se concentra el campo eléctrico a lo largo de las zonas marginales de la plancha de vidrio.

10. Procedimiento según la reivindicación 9, caracterizado por el hecho de que, en las zonas marginales de la plancha de vidrio, se modifica la concentración de ciertos iones, tales como los iones alcalinos.

15

11. Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: "PROCEDIMIENTO DE TRATAMIENTO DE VIDRIO EN PLANCHA".

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente Memoria descriptiva que consta de catorce páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

20

Madrid, 12 de Abril de 1.966

BERNARDO UNGRIA

P.P.

25

30

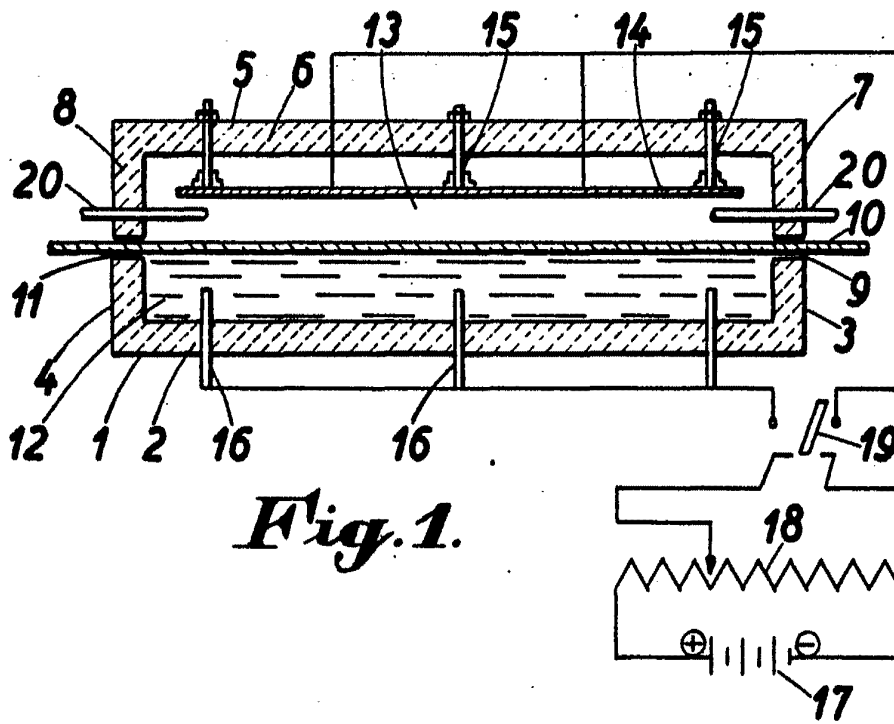


Fig. 1.

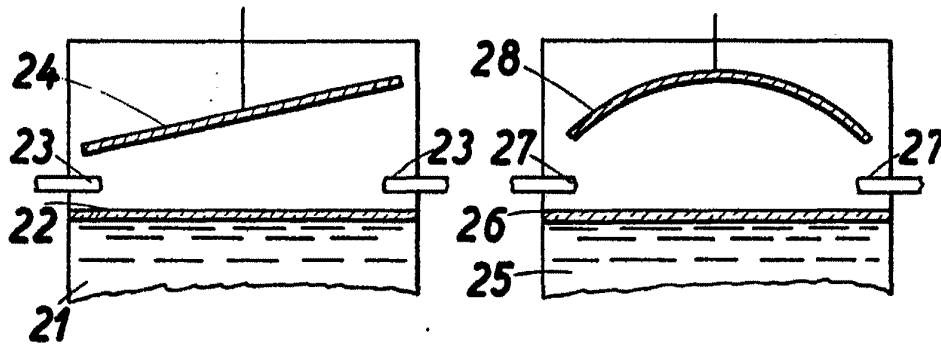


Fig. 2.

Fig. 3.

ESCALA VARIABLE
MADRID, 12 de abril DE 1966
BARRAQUEL UNGRIA
S.F.

Juan Pedraza

125318

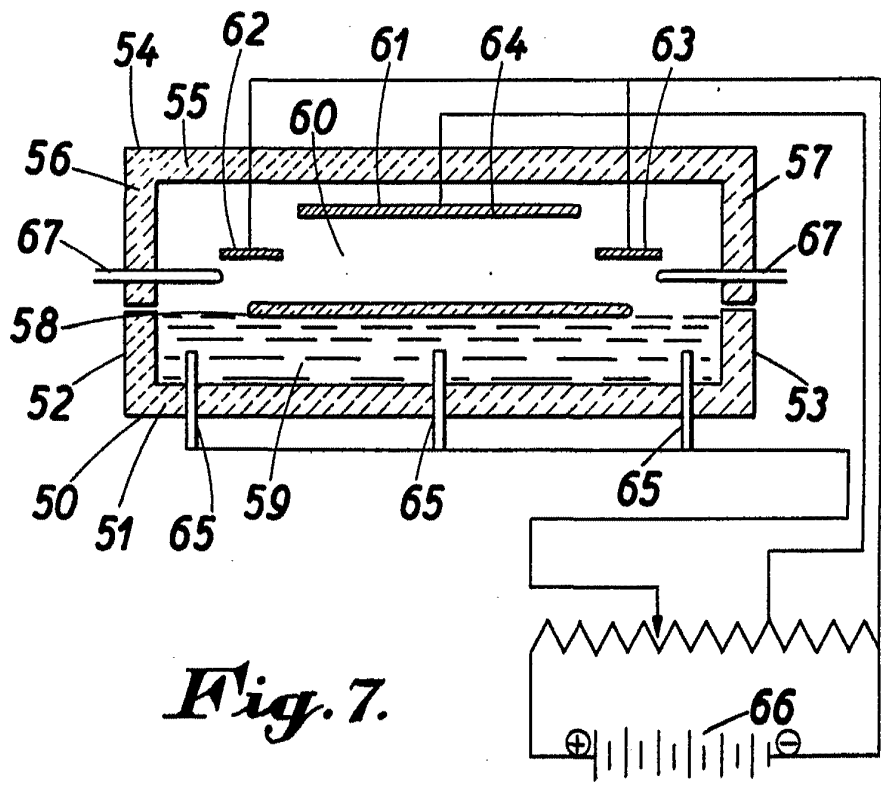


Fig. 7.

ESCALA VARIABLE
MADO 12 DE abril DE 1966
BERNARDO UNGRIE

P. H.
[Signature]
Juan Baraza